全自動研磨機

ＨＡ－ＡＡＧ－３０　取扱説明書

円筒研磨

トイシ台を後定位置へ（又はリールに当たらない位置へ）
この時リール芯、トイシ芯の高さを同じにしておく事。
ヘッド上下をロックする事。

左側、前後ブラケットに５ｔスペーサーを入れ、リール台ブラケットの
平行を出す。
より精度を必要とする時は、トイシ軸端にダイヤルゲージを取り付けて
芯出しをする。

リールをセットし、クラッチ部と連結。

リールに合わせて、リミットドッグを左右にセット。

リールに当たるところまで手動にてトイシ台を前に出す。

トイシ台を右側定位置（リミットが働く位置）へ。

設定変更モードにし、円筒自動回路を入力。
この時左右平行をボリュームにて適当なスピードに設定。
又リール回転もボリュームにて適当な回転に設定。

送り込み量
0.01mm ⟶
0.03mm ⟶
300 ⟶ 0.06mm

円筒自動モードにし、自動にてスタートする。

何コースかの自動設定が終われば、目視にてもう何コース行けるか判断して再入力し、再研磨に入る。

一通り研磨できれば送り込み量を０にし、何往復するかを入力し、最終研磨に入り、研磨終了。

割出し研磨（2 番取り）

トイシ台を後定位置へ（又はリールに当たらない位置へ）

リールセット……円筒の続きであればそのままでＯＫ。

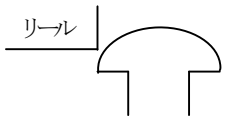
リールに合わせてリミットドッグをセット。
右側はリールから５~ 10ｍｍぐらい離れる位置へ。
左側はリールから離れない位置へ。
（この時手動モードにて、リール回転クラッチ、左右走行クラッチ切っておく事。）

トイシ台を手動にて前方へ持って行き、2 番取り定位置へセットする。

リールガイドをリールに２~ 3mm ひっかかる様にセット。

上下ハンドルにて一番良い位置へセットし、ロック。
この時リールガイドがリールとの遊びを少しある様にしてから左側へ持って行き、右側の遊びと一緒になる様ブラケットの前後調節ボルトで調整しブラケットをロックする。

割出し近接リミットをセット。
この時、ガイドのＲの半分ぐらいのところでリールがストップする位置へセットする事。



右側定位置へトイシ台をセット。

設定モードにし、割出し自動回路を入力。
この時左右走行スピードは適当なスピードに設定。
（盤内デジタルは必ず ④ に設定されているかチェックする事。）

割出し自動モードにし、自動にてスタート。

設定コースが終わり、ストップすれば、目視にて確認。
もしまだであれば、あと何コースかを入力し、再研磨。

もし何か異常が起これば非常停止ボタンを押すこと

（解除はボタンを右へ回す。）

下刃研磨（オプション）

下刃用ワン型トイシに交換しトイシヘッドを垂直にセットする。

リール研磨用ブラケット左右と、リール回転用ジョイントを取り外す。

下刃研磨台をセットする。

左側回転ハンドルにて、マグネット台を平行にする。

下刃（台付の物）をマグネット台に乗せ、真ん中のマグネットのみスイッチを入れセットする。

トイシ台を前方に移動し、トイシにて（トイシと下刃のすれる音にて）下刃の平行を出し、残りのマグネットのスイッチを入れセットする。

左側回転ハンドルにて下刃の角度を設定し、右側ブラケット上下 h んドルにて（トイシと下刃のすれる音で）下刃の水平を出し、各ロックハンドルをロックする。

モーター台を左右に移動し、下刃の中に合わせ近接スイッチ位置を決め、右側定位置（スイッチの赤ランプがつく所）にセットする。

タッチパネルにて、左右の往復回数を入力する。

下刃自動回路にて研磨。

上面が研磨できれば、トイシ台を後方に移動し、左側回転ハンドルにてマグネット台を 90°ほど回転させ、前面を研磨可能な位置にマグネット台をセットし、ロックする。

右側ブラケット上下ハンドルにて、下刃の水平を出しロックする。

モーター台を右側定位置にセットし、下刃自動回路にて研磨。